

POLARIZING PLATE

Publication number: JP9258023

Publication date: 1997-10-03

Inventor: MATSUMOTO KOJI; HAYASHI SHIGETOSHI; KURATA NOBUYUKI

Applicant: SUMITOMO CHEMICAL CO

Classification:

- International: G02B5/30; C09J129/04; C09J129/14; G02B1/08;
G02B5/30; C09J129/00; G02B1/08; (IPC1-7):
G02B5/30; C09J129/04; C09J129/14; G02B1/08;
C09J129/04; C09J163/00

- european:

Application number: JP19960060734 19960318

Priority number(s): JP19960060734 19960318

Report a data error here

Abstract of JP9258023

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a polarizing plate having excellent adhesiveness between polarizing film and a protective film and wet heat resistance. **SOLUTION:** The adhesive layer of the polarizing plate formed by sticking the protective film on at least one surface of the polyvinyl alcohol (PVA) polarizing film via the PVA adhesive layer consists of a PVA adhesive contg. a water-soluble epoxy compd. The ratio of the water-soluble epoxy compd. and PVA resin in the adhesive is specified to (5 to 50)/100 (by the weight of the solid content), thereby, the polarizing plate having the excellent adhesiveness of the polarizing film and the protective film and the wet heat resistance is obtd.

Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

(51)Int.Cl. ⁸	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
G 0 2 B 5/30			G 0 2 B 5/30	
C 0 9 J 129/04	J C V		C 0 9 J 129/04	J C V
129/14	J C S		129/14	J C S
G 0 2 B 1/08			G 0 2 B 1/08	
// (C 0 9 J 129/04				
審査請求 未請求 請求項の数4 O L (全 4 頁) 最終頁に続く				
(21)出願番号	特願平8-60734		(71)出願人	000002093 住友化学工業株式会社 大阪府大阪市中央区北浜4丁目5番33号
(22)出願日	平成8年(1996)3月18日		(72)発明者	松元 浩二 愛媛県新居浜市惣開町5番1号 住友化学工業株式会社内
			(72)発明者	林 成年 愛媛県新居浜市惣開町5番1号 住友化学工業株式会社内
			(72)発明者	蔵田 信行 愛媛県新居浜市惣開町5番1号 住友化学工業株式会社内
			(74)代理人	弁理士 久保山 隆 (外1名)

(54)【発明の名称】 偏光板

(57)【要約】

【課題】 偏光フィルムと保護フィルムとの接着性、耐湿熱性に優れた偏光板を提供する。

【解決手段】 ポリビニルアルコール系偏光フィルムの少なくとも片面に保護フィルムがポリビニルアルコール系接着剤層を介して貼合された偏光板において、接着剤層が水溶性エポキシ化合物を含有したポリビニルアルコール系接着剤からなり、接着剤中の水溶性エポキシ化合物とポリビニルアルコール系樹脂の比が（5～50）／100（固形分重量比）とすることによって、偏光フィルムと保護フィルムとの接着性、耐湿熱性に優れた偏光板が得られる。

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 ポリビニルアルコール系偏光フィルムの少なくとも片面に保護フィルムがポリビニルアルコール系接着剤層を介して貼合された偏光板において、接着剤層が水溶性エポキシ化合物を含有したポリビニルアルコール系接着剤からなり、接着剤中の水溶性エポキシ化合物とポリビニルアルコール系樹脂の比が (5~50) / 100 (固形分重量比) であることを特徴とする偏光板。

【請求項 2】 ポリビニルアルコール系接着剤のポリビニルアルコール系樹脂がカルボキシル基変成ポリビニルアルコールである請求項 1 記載の偏光板。

【請求項 3】 水溶性エポキシ化合物がポリアミドとエピクロルヒドリンとの反応生成物である請求項 1 記載の偏光板。

【請求項 4】 保護フィルムが表面をケン化処理したトリアセチルセルロースである請求項 1 記載の偏光板。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は偏光板に関する。詳しくは偏光フィルムと保護フィルムとの接着性、耐湿熱性に優れた偏光板に関する。

【0002】

【従来の技術】 現在、一般にポリビニルアルコール（以下、PVAと称する）にヨウ素を吸着配向せしめたヨウ素系フィルムやPVAに二色性染料を吸着配向せしめた染料系フィルムを偏光子として用い、該フィルムの少なくとも片面にPVA系樹脂の水溶液（PVA系接着剤）を用いて形成された接着剤層を介してトリアセチルセルロース（TAC）等の保護フィルムを貼合した構成の偏光板が用いられている。このような構成の偏光板には、湿熱下で長時間使用した場合、保護フィルムと偏光子の端面が剥離しやすいといった問題がある。

【0003】 これを解決するため、偏光子と保護フィルムをPVA系接着剤を用いて貼合した後、90~110℃の温度にて加熱乾燥することによって耐湿熱性を改良した偏光板が提案されている。また、特開昭56-50301号公報には、保護フィルム表面をケン化処理して接着力を強固にして耐湿熱性を向上させる方法が提案されている。特開昭61-245107号公報には、偏光フィルムを接着剤で一度処理した後、再度接着剤を介して保護フィルムを接着することによって、接着強度を向上させる方法が提案されている。さらに、特開平7-198945号公報には、アセトアセチル基含有PVA系樹脂と架橋剤を含む樹脂溶液を接着剤として用いて、耐久性、耐湿熱性に優れた偏光板とすることが開示されている。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】 しかしながら、従来の偏光板は、耐湿熱性、耐久性において未だ十分とはい

ない。本発明者らは、偏光フィルムと保護フィルムとの接着性、耐湿熱性の向上をはかるべく鋭意検討した結果、接着剤として水溶性エポキシ化合物を特定量含有するPVA系接着剤を用いることにより、偏光フィルムと保護フィルムとの接着性、耐湿熱性に優れた偏光板が得られることを見出し本発明に到達した。

【0005】

【課題を解決するための手段】 すなわち本発明は、ポリビニルアルコール系偏光フィルムの少なくとも片面に保護フィルムがポリビニルアルコール系接着剤層を介して貼合された偏光板において、接着剤層が水溶性エポキシ化合物を含有したポリビニルアルコール系接着剤からなり、接着剤中の水溶性エポキシ化合物とポリビニルアルコール系樹脂の比が (5~50) / 100 (固形分重量比) であることを特徴とする偏光板である。以下、本発明を詳細に説明する。

【0006】

【発明の実施の形態】 PVA系偏光フィルムとしては、従来公知のPVA系偏光フィルムが用いられる。例えば、PVA系フィルムにヨウ素を吸着配向せしめたヨウ素系偏光フィルム、PVA系フィルムに二色性染料を吸着配向せしめた染料系偏光フィルム、これらのフィルムを部分的に脱水処理したポリエー系偏光フィルム等を挙げることができる。PVA系偏光フィルムの厚みは、例えば、約10~50μm程度である。PVA系フィルムとしては、PVAフィルム、ポリビニルブチラールフィルム、ポリビニルアセタールフィルム、ポリビニルホルマールフィルム、ポリ（エチレン-酢酸ビニル）共重合体ケン化フィルム等が挙げられる。

【0007】 保護フィルムとしては、例えば、表面をケン化処理したトリアセチルセルロース（TAC）、ジアセチルセルロース（DAC）等の光学透明性に優れたアセチルセルロース系フィルムが挙げられる。その厚みは例えば約10~200μm程度である。

【0008】 PVA系接着剤は、例えば、PVA系樹脂を水に溶解させた後、その水溶液に水溶性エポキシ化合物を溶解して調製される。PVA系樹脂と水の比は特に限定されるものではないが、例えば (1~10) / 100 (重量比) 程度、好ましくは (1~5) / 100 (重量比) である。PVA系樹脂としては、例えば、カルボキシル基、アセトアセチル基、メチロール基、アミノ基等で変成されたものが用いられるが、特にカルボキシル基変成PVAが好ましい。また、PVA系樹脂としては、分子量40000~120000のPVA系樹脂を用いることが好ましい。

【0009】 水溶性エポキシ化合物としては、ポリアミドとエピクロルヒドリンの反応生成物等が挙げられる。ポリアミドとエピクロルヒドリンの反応生成物としては、ジエチレントリアミン、ヘキサメチレンジアミン等のアルキルポリアミン化合物とアジピン酸等のアルキル

ジカルボン酸との反応で得られるポリアミドにエピクロ
ルヒドリンを反応させて得られる反応生成物である。こ
の水溶性エポキシ化合物として、例えば、ポリアミドエ
ポキシ系添加剤（住友化学工業（株）製 スミレーズ
レジン 650、スミレーズ レジン 675）、ポリアミ
ドエピクロルヒドリン（日本PMC社製 WS-52
5）等が市販されている。

【0010】PVA系接着剤中の水溶性エポキシ化合物
とPVA系樹脂の比は（5～100）／100（固形分
重量比）であり、好ましくは（5～50）／100（固
形分重量比）である。水溶性エポキシ化合物の量がこの
範囲より少ないと保護フィルムの剥離を防止する効果が
少なくなり、また多くなりすぎると接着剤層が脆くなり
好ましくない。

【0011】水溶性エポキシ化合物を含有するPVA系
接着剤には、接着剤の硬化促進のために塩化亜鉛、塩化
スズ、ホウフッ化亜鉛、三級アミン、四級アンモニウ
ム塩、イミダゾール化合物などを添加してもよい。

【0012】PVA系偏光フィルムと保護フィルムを貼
合する方法としては、例えば、PVA系偏光フィルムま
たは保護フィルムの表面にPVA系接着剤を均一に塗布
し、塗布面に保護フィルムまたはPVA系偏光フィルム
を重ねてロール等により貼合し、乾燥する方法が挙げら
れる。PVA系接着剤は、通常、調製後15℃～40℃
の温度下で塗布され、貼合温度は通常15～30℃の範
囲である。乾燥温度は通常30～85℃の範囲、好まし
くは40～80℃の範囲である。

【0013】かくして水溶性エポキシ化合物とPVA系
樹脂の比が（5～50）／100（固形分重量比）であ
るPVA系接着剤からなる接着層を介して偏光フィルム
の少なくとも片面に保護フィルムが貼合された本発明の
偏光板が得られる。

【0014】

【発明の効果】本発明の偏光板は、湿熱条件下での偏光
フィルムと保護フィルムの端面剥離の問題がなく、耐久
性に優れている。このため従来の偏光板では使用できな
かった湿熱条件下でも使用することができる。

【0015】

【実施例】以下、本発明を実施例で詳細に説明するが、
本発明はこれに限定されるものではない。

実施例 1

厚さ75μmのPVAフィルム（平均重合度1700、
ケン化度99.9%以上）に一軸延伸を施し（延伸倍率
5倍）、緊張状態に保ったまま、ヨウ素およびヨウ化カ
リウムを含む水溶液（ヨウ素／ヨウ化カリウム／水＝
0.05／5／100（重量比））に60秒間浸漬し
た。次にヨウ化カリウムおよびほう酸を含む65℃の水
溶液（ヨウ化カリウム／ほう酸／水＝2.5／7.5／
100（重量比））に300秒浸漬した。25℃の純水
で20秒水洗した後、50℃で乾燥してPVA系偏光フ

ィルムを得た。

【0016】PVA系樹脂（（株）クラレ製 KL-3
18、ケン化度87.8%、分子量85000）の5重
量%水溶液に水溶性エポキシ化合物であるポリアミドエ
ピクロルヒドリン（日本PMC社製 WS-525）の
25重量%水溶液を加えてPVA系接着剤（KL-31
8／WS-525＝100／10（固形分重量比））と
した。28℃の雰囲気下で、偏光フィルムの両面にこの
PVA系接着剤を塗布し、保護フィルム（表面にケン化
処理を施した厚さ50μmのトリアセチルセルロースフ
ィルム（フジタックSH-50））を両面に貼合した。
そして、80℃で6分乾燥して偏光板を得た（接着剤層
の厚み約0.1μm）。この偏光板の外観は良好であつ
た。

【0017】得られた偏光板の片面に粘着剤を塗布し、
この粘着剤を介してガラス板に偏光板を貼合し、偏光板
の端面剥離の試験サンプルとした。ガラス板に貼合した
偏光板を60℃、90%RHの湿熱下で240時間放置
した後、端面を観察したところ、保護フィルムとPVA
系偏光フィルムの端面剥離は観察されなかった。

【0018】実施例 2

ヨウ素およびヨウ化カリウムを含む水溶液に代えて二色
性染料と芒硝を含む60℃の水溶液（二色性染料／芒硝
／水＝0.5／40／10000（重量比））に5分間
浸漬し、ヨウ化カリウムおよびほう酸を含む水溶液に代
えてほう酸水溶液（ほう酸／水＝150／2000（重
量比））を用いた以外は実施例1と同様にしてPVA系
偏光フィルムを得た。厚さ50μmのトリアセチルセル
ロールフィルム（フジタックSH-50）に代えて厚さ
80μmのトリアセチルセルロースフィルム（フジタッ
クUV-80）を用いた以外は実施例1と同様にして偏
光板を得た。さらに実施例1と同様にして端面剥離の試
験サンプルとした。ガラス板に貼合した偏光板を60
℃、90%RHの湿熱下で240時間放置した後、端面
を観察したところ、保護フィルムとPVA系偏光フィル
ムの端面剥離は観察されなかった。

【0019】実施例 3

PVA系接着剤の組成比（KL-318／WS-52
5）を100／5.5（固形分重量比）とした以外
は、実施例2と同様にして偏光板を得、剥離試験用サン
プルとした。ガラス板に貼合した偏光板を60℃、90
%RHの湿熱下で240時間放置した後、端面を観察し
たところ、保護フィルムとPVA系偏光フィルムの端面
剥離は観察されなかった。

【0020】比較例 1

ポリアミドエピクロルヒドリン（日本PMC社製 WS
-525）を加えずにPVA系樹脂（（株）クラレ製
KL-318）の5重量%水溶液を単独でPVA系接着
剤として用いた以外は、実施例2と同様にして偏光板を
得、端面剥離の試験サンプルとした。ガラス板に貼合し

た偏光板を60℃、90%RHの湿熱下で240時間放置した後、端面を観察したところ、保護フィルムとPVA系偏光フィルムの端面剥離が観察された。

【0021】比較例2

PVA系接着剤の組成比（KL-318/WS-525）を100/2.8（固形分重量比）とした以外 *

*は、実施例2と同様にして偏光板を得、剥離試験用サンプルとした。ガラス板に貼合した偏光板を60℃、90%RHの湿熱下で240時間放置した後、端面を観察したところ保護フィルムとPVA系偏光フィルムの端面剥離が観察された。

フロントページの続き

(51) Int. Cl.⁶
C09J 163:00)

識別記号

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

【公報種別】 特許法第 1 7 条の 2 の規定による補正の掲載
 【部門区分】 第 6 部門第 2 区分
 【発行日】 平成 1 5 年 2 月 2 6 日 (2 0 0 3 . 2 . 2 6)

【公開番号】 特開平 9 - 2 5 8 0 2 3
 【公開日】 平成 9 年 1 0 月 3 日 (1 9 9 7 . 1 0 . 3)
 【年通号数】 公開特許公報 9 - 2 5 8 1
 【出願番号】 特願平 8 - 6 0 7 3 4
 【国際特許分類第 7 版】

G02B 5/30
 C09J 129/04 JCV
 129/14 JCS
 G02B 1/08
 //(C09J 129/04
 163:00)

【 F I 】
 G02B 5/30
 C09J 129/04 JCV
 129/14 JCS
 G02B 1/08

【手続補正書】
 【提出日】 平成 1 4 年 1 2 月 2 日 (2 0 0 2 . 1 2 . 2)

【手続補正 1 】
 【補正対象書類名】 明細書
 【補正対象項目名】 全文
 【補正方法】 変更

【補正内容】
 【書類名】 明細書
 【発明の名称】 偏光板
 【特許請求の範囲】

【請求項 1】 ポリビニルアルコール系偏光フィルムの少なくとも片面に、ポリビニルアルコール系接着剤層を介して保護フィルムが貼合された偏光板であって、接着剤層が水溶性エポキシ化合物を含有したポリビニルアルコール系接着剤からなり、接着剤中の水溶性エポキシ化合物とポリビニルアルコール系樹脂の比が (5 ~ 5 0) / 1 0 0 (固形分重量比) であることを特徴とする偏光板。

【請求項 2】 ポリビニルアルコール系偏光フィルムが 1 0 ~ 5 0 μ m の厚みを有する請求項 1 記載の偏光板。

【請求項 3】 保護フィルムが表面をケン化処理したトリアセチルセルロースである請求項 1 または 2 記載の偏光板。

【請求項 4】 保護フィルムが 1 0 ~ 2 0 0 μ m の厚みを有する請求項 1 ~ 3 のいずれかに記載の偏光板。

【請求項 5】 ポリビニルアルコール系接着剤のポリビニルアルコール系樹脂がカルボキシル基変性ポリビニルアルコールである請求項 1 ~ 4 のいずれかに記載の偏光

板。

【請求項 6】 水溶性エポキシ化合物がポリアミドとエピクロルヒドリンとの反応生成物である請求項 1 ~ 5 のいずれかに記載の偏光板。

【発明の詳細な説明】

【 0 0 0 1 】

【発明の属する技術分野】 本発明は偏光板に関する。詳しくは、偏光フィルムと保護フィルムとの接着性および耐湿熱性に優れた偏光板に関する。

【 0 0 0 2 】

【従来の技術】 現在、一般にポリビニルアルコール (以下、PVA と称する) にヨウ素を吸着配向せしめたヨウ素系フィルムや、PVA に二色性染料を吸着配向せしめた染料系フィルムを偏光子として用い、この偏光子フィルムの少なくとも片面に PVA 系樹脂の水溶液 (PVA 系接着剤) を用いて形成された接着剤層を介して、トリアセチルセルロース (TAC) 等の保護フィルムを貼合した構成の偏光板が用いられている。このような構成の偏光板には、湿熱下で長時間使用した場合、保護フィルムと偏光子の端面が剥離しやすいといった問題がある。

【 0 0 0 3 】 これを解決するため、偏光子と保護フィルムを PVA 系接着剤を用いて貼合した後、90 ~ 1 1 0 ° C の温度にて加熱乾燥することにより、耐湿熱性を改良した偏光板が提案されている。また、特開昭 56-50301 号公報には、保護フィルム表面をケン化処理して接着力を強固にし、耐湿熱性を向上させる方法が提案されている。特開昭 61-245107 号公報には、偏光フィルムを接着剤で一度処理した後、再度接着剤を介して保護フィルム

を接着することによって、接着強度を向上させる方法が提案されている。さらに、特開平 7-198945 号公報には、アセトアセチル基含有 PVA 系樹脂と架橋剤を含む樹脂溶液を接着剤として用い、耐久性および耐湿熱性に優れた偏光板とすることが開示されている。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、従来の偏光板は、耐湿熱性および耐久性において未だ十分とは言いがたい。本発明者らは、偏光フィルムと保護フィルムとの接着性および耐湿熱性の向上を図るべく、鋭意検討した結果、接着剤として水溶性エポキシ化合物を特定量含有する PVA 系接着剤を用いることにより、偏光フィルムと保護フィルムとの接着性および耐湿熱性に優れた偏光板が得られることを見出し、本発明に到達した。

【0005】

【課題を解決するための手段】すなわち、本発明は、ポリビニルアルコール系偏光フィルムの少なくとも片面に、ポリビニルアルコール系接着剤層を介して保護フィルムが貼合された偏光板であって、接着剤層が水溶性エポキシ化合物を含有したポリビニルアルコール系接着剤からなり、接着剤中の水溶性エポキシ化合物とポリビニルアルコール系樹脂の比が $(5 \sim 50) / 100$ (固形分重量比) であることを特徴とする偏光板である。

【0006】

【発明の実施の形態】以下、本発明を詳細に説明する。PVA 系偏光フィルムとしては、従来公知の PVA 系偏光フィルムが用いられる。例えば、PVA 系フィルムにヨウ素を吸着配向せしめたヨウ素系偏光フィルム、PVA 系フィルムに二色性染料を吸着配向せしめた染料系偏光フィルム、これらのフィルムを部分的に脱水処理したポリエーテル系偏光フィルムなどを挙げることができる。PVA 系フィルムとしては、PVA フィルム、ポリビニルブチラールフィルム、ポリビニルアセタールフィルム、ポリビニルホルマールフィルム、ポリ(エチレン-酢酸ビニル)共重合体ケン化フィルムなどが挙げられる。PVA 系偏光フィルムの厚みは、例えば、約 $10 \sim 50 \mu\text{m}$ 程度である。

【0007】保護フィルムとしては、例えば、表面をケン化処理したトリアセチルセルロース(TAC)、ジアセチルセルロース(DAC)等の光学透明性に優れたアセチルセルロース系フィルムが挙げられる。保護フィルムの厚みは、例えば、約 $10 \sim 200 \mu\text{m}$ 程度である。

【0008】PVA 系接着剤は、例えば、PVA 系樹脂を水に溶解させた後、その水溶液に水溶性エポキシ化合物を溶解して調製される。PVA 系樹脂と水の比は特に限定されるものではないが、例えば、PVA 系樹脂/水が $(1 \sim 10) / 100$ (重量比) 程度、好ましくは $(1 \sim 5) / 100$ (重量比) である。PVA 系樹脂としては、例えば、カルボキシル基、アセトアセチル基、メチロール基、アミノ基等で変性されたものが用いられ

るが、特に、カルボキシル基変性 PVA が好ましい。また、PVA 系樹脂としては、分子量 $40,000 \sim 120,000$ の PVA 系樹脂を用いることが好ましい。

【0009】水溶性エポキシ化合物としては、ポリアミドとエピクロルヒドリンの反応生成物等が挙げられる。このポリアミドとエピクロルヒドリンの反応生成物は、具体的には、ジエチレントリアミン、ヘキサメチレンジアミン等のアルキルポリアミン化合物と、アジピン酸等のアルキルジカルボン酸との反応で得られるポリアミドに、エピクロルヒドリンを反応させて得られる反応生成物である。かかる水溶性エポキシ化合物として、例えば、ポリアミドエポキシ系添加剤(住友化学工業(株)製のスミレーズ レジン 650 やスミレーズ レジン 675)、ポリアミドエピクロルヒドリン(日本 PMC 社製の WS-525)等が市販されている。

【0010】PVA 系接着剤中の水溶性エポキシ化合物と PVA 系樹脂の比は、一般には水溶性エポキシ化合物/PVA 系樹脂で $(5 \sim 100) / 100$ (固形分重量比) の範囲から選び得るが、本発明では $(5 \sim 50) / 100$ (固形分重量比) とする。水溶性エポキシ化合物の量がこの範囲より少ないと、保護フィルムの剥離を防止する効果が少なくなり、また多くなりすぎると、接着剤層が脆くなるので、好ましくない。

【0011】水溶性エポキシ化合物を含有する PVA 系接着剤には、接着剤の硬化促進のため、塩化亜鉛、塩化スズ、ホウフッ化亜鉛、三級アミン、四級アンモニウム塩、イミダゾール化合物などを添加してもよい。

【0012】PVA 系偏光フィルムと保護フィルムを貼合する方法としては、例えば、PVA 系偏光フィルムまたは保護フィルムの表面に PVA 系接着剤を均一に塗布し、塗布面にもう一方のフィルム(保護フィルムまたは PVA 系偏光フィルム)を重ねてロール等により貼合し、乾燥する方法が挙げられる。PVA 系接着剤は、通常、調製後 $15^\circ\text{C} \sim 40^\circ\text{C}$ の温度下で塗布され、貼合温度は通常 $15 \sim 30^\circ\text{C}$ の範囲である。乾燥温度は通常 $30 \sim 85^\circ\text{C}$ の範囲、好ましくは $40 \sim 80^\circ\text{C}$ の範囲である。

【0013】かくして、水溶性エポキシ化合物と PVA 系樹脂の比が $(5 \sim 50) / 100$ (固形分重量比) である PVA 系接着剤からなる接着層を介して、偏光フィルムの少なくとも片面に保護フィルムが貼合された本発明の偏光板が得られる。

【0014】

【発明の効果】本発明の偏光板は、湿熱条件下での偏光フィルムと保護フィルムの端面剥離の問題がなく、耐久性に優れている。このため、従来の偏光板では使用できなかった湿熱条件下でも使用することができる。

【0015】

【実施例】以下、本発明を実施例で詳細に説明するが、本発明はこれらに限定されるものではない。

【0016】実施例1

厚さ $75\mu\text{m}$ のPVAフィルム（平均重合度1,700、ケン化度99.9%以上）に一軸延伸を施し（延伸倍率5倍）、緊張状態に保ったまま、ヨウ素およびヨウ化カリウムを含む水溶液（重量比でヨウ素／ヨウ化カリウム／水＝0.05／5／100）に60秒間浸漬した。次に、ヨウ化カリウムおよびほう酸を含む 65°C の水溶液（重量比でヨウ化カリウム／ほう酸／水＝2.5／7.5／100）に300秒浸漬した。 25°C の純水で20秒水洗した後、 50°C で乾燥して、PVA系偏光フィルムを得た。

【0017】PVA系樹脂（（株）クラレ製のKL-318、ケン化度87.8%、分子量85,000）の5重量%水溶液に水溶性エポキシ化合物であるポリアミドエピクロロヒドリン（日本PMC社製のWS-525）の25重量%水溶液を加えてPVA系接着剤（固形分重量比でKL-318／WS-525＝100／10）とした。 28°C の雰囲気下で、上記偏光フィルムの両面にこのPVA系接着剤を塗布し、保護フィルム（表面にケン化処理が施された厚さ $50\mu\text{m}$ のトリアセチルセルロースフィルム（フジタックSH-50））を両面に貼合した。そして、 80°C で6分乾燥して偏光板を得た（接着剤層の厚み約 $0.1\mu\text{m}$ ）。この偏光板の外観は良好であった。

【0018】得られた偏光板の片面に粘着剤を塗布し、この粘着剤を介してガラス板に偏光板を貼合し、偏光板の端面剥離の試験サンプルとした。ガラス板に貼合した偏光板を 60°C 、90%RHの湿熱下で240時間放置した後、端面を観察したところ、保護フィルムとPVA系偏光フィルムの端面剥離は観察されなかった。

【0019】実施例2

ヨウ素およびヨウ化カリウムを含む水溶液に代えて、二色性染料と芒硝を含む 60°C の水溶液（重量比で二色性染料／芒硝／水＝0.5／40／10,000）を用い、そこに5分間浸漬したこと、また、ヨウ化カリウムおよびほう酸を含む水溶液に代えて、ほう酸水溶液（重量比でほう酸／水＝150／2,000）を用いたこと以外

は、実施例1と同様にして、PVA系偏光フィルムを得た。その後、厚さ $50\mu\text{m}$ のトリアセチルセルロースフィルム（フジタックSH-50）に代えて、厚さ $80\mu\text{m}$ のトリアセチルセルロースフィルム（フジタックUV-80）を用いた以外は、実施例1と同様にして偏光板を得た。さらに実施例1と同様にして、端面剥離の試験サンプルを作製した。ガラス板に貼合した偏光板を 60°C 、90%RHの湿熱下で240時間放置した後、端面を観察したところ、保護フィルムとPVA系偏光フィルムの端面剥離は観察されなかった。

【0020】実施例3

PVA系接着剤の組成比（KL-318／WS-525）を、固形分重量比で100／5.5とした以外は、実施例2と同様にして偏光板を得、これから剥離試験用サンプルを作製した。ガラス板に貼合した偏光板を 60°C 、90%RHの湿熱下で240時間放置した後、端面を観察したところ、保護フィルムとPVA系偏光フィルムの端面剥離は観察されなかった。

【0021】比較例1

ポリアミドエピクロロヒドリン（日本PMC社製のWS-525）を加えず、PVA系樹脂（（株）クラレ製のKL-318）の5重量%水溶液を単独でPVA系接着剤として用いた以外は、実施例2と同様にして偏光板を得、これから端面剥離の試験サンプルを作製した。ガラス板に貼合した偏光板を 60°C 、90%RHの湿熱下で240時間放置した後、端面を観察したところ、保護フィルムとPVA系偏光フィルムの端面剥離が観察された。

【0022】比較例2

PVA系接着剤の組成比（KL-318／WS-525）を、固形分重量比で100／2.8とした以外は、実施例2と同様にして偏光板を得、これから剥離試験用サンプルを作製した。ガラス板に貼合した偏光板を 60°C 、90%RHの湿熱下で240時間放置した後、端面を観察したところ、保護フィルムとPVA系偏光フィルムの端面剥離が観察された。